Material para protector bucal Essix® laminado para deportes
(Instrucciones para el uso sólo en Máquina de vacío Essix®)

Indicaciones de uso:
El material laminado Essix® para protectores bucales deportivos está indicado para la fabricación de protectores bucales deportivos.

Forma de uso pretendida:
El material laminado Essix® para protectores bucales deportivos se termoforma para fabricar protectores bucales deportivos a la medida.

Contraindicaciones: No se conocen.

Advertencias:
Un tiempo de calentamiento demasiado prolongado durante la termoformación, hará que el plástico se combe excesivamente y representará un riesgo de lesión para el usuario.

Una termoformación inadecuada del dispositivo plástico puede provocar que éste se raje o se rompa, lo cual puede ser causa de bordes afilados, trozos sueltos y posible aspiración de los trozos.

Precauciones:
Los pacientes con antecedentes de reacciones alérgicas al material plástico no deben utilizar este producto.

Guarde las láminas de plástico en un sitio fresco y seco.

Para un solo uso.

Reacciones adversas: No se conocen.

Instrucciones de uso:
1. Los protectores bucales deportivos deben recortarse altos en los bordes vestibulares, sin quitar los frenillos. Los modelos de arco completo deben tener la bóveda palatina recortada.
2. IMPORTANTE: ¡Precaliente la máquina antes de usarla! Precaliente la máquina de vacío durante al menos 3 minutos o hasta que el elemento calentador tome un color naranja sólido. (Los tiempos de calentamiento pueden variar con las fluctuaciones de corriente o con el tiempo de permanencia del elemento calentador.)
3. Rocíe el modelo con medio de separación para evitar que el material se adhiera al modelo.
4. Coloque el plástico en la armadura de la máquina de vacío y el modelo en la placa base.
5. Gire el elemento calentador sobre el plástico. Observe el plástico mientras se calienta.
6. El material para protector bucal se comba aproximadamente ½" – éste es el tiempo óptimo de termoformación.
7. Aleje el elemento calentador del plástico.
8. Accione el vacío y baje el plástico sobre el modelo.
9. Rocíe inmediatamente el modelo revestido de plástico con el líquido refrigerante Essix Freeze Spray®. No sólo se enfría el plástico, impidiendo un mayor adelgazamiento, sino que se "encoge" el material alrededor del molde, lográndose un mejor ajuste.
10. Deje que el proceso de vacío continúe hasta que el plástico se enfríe.
11. Realice el recorte y acabado del dispositivo según lo desee.

El tiempo de calentamiento puede variar dependiendo de la máquina. Si el plástico no se adapta al modelo, prolongue el tiempo de calentamiento hasta conseguir la adaptación. Si el plástico se "pliega" cuando se termoforma, reduzca el tiempo de calentamiento hasta que el material deje de plegarse.

Grosor	Tiempo de calentamiento al vacío*	Essix® SelectVac™	Drufomat
4,0mm (0,160")	75 segundos	2:30	2:00
5,0mm (0,200")	110 segundos	3:30	2:25

*tras el precalentamiento del elemento

Fabricado por:
DENTSPLY International
DENTSPLY Raintree Essix
7290 26th Court East
Sarasota, FL 34243 USA
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Biostar y Drufomat no son marcas comerciales de DENTSPLY.

ESP #MKSL RTE-191-14 Rev. 07/14

Essix® Laminated Sports Mouthguard Material
(Instructions for use on Essix® Vacuum Machines only)

Indications for Use:
Essix® Laminated Sports Mouthguard Material is indicated for the fabrication of sports mouthguards.

Intended Use:
Essix® Laminated Sports Mouthguard Material is thermoformed to fabricate custom sports mouthguards.

Contraindications: None known.

Warnings:
Excessive heating time during thermoforming will cause plastic to over sag and potential for injury to operator.

Improper thermoforming of the plastic appliance may cause the appliance to crack/break, resulting in sharp edges, loose pieces and possible aspiration of pieces.

Precautions:
Patients with a history of allergic reactions to plastics should not use this product.

Store plastic sheets in a cool, dry place.

Single use only.

Adverse Reactions: None known.

Directions for Use:
1. Sports mouthguards should be trimmed high to the vestibular margins, leaving the frenums. Full arch models should have the palate trimmed away.
2. IMPORTANT: Pre-heat the machine before using! Pre-heat the vacuum machine for at least 3 minutes or until the heating element is a solid orange color. (Heating times may vary with current fluctuations or length of time the heating element has been left on.)
3. Spray the model with Trim-Rite® Release Agent to prevent the material from sticking to the model.
4. Place the plastic into the frame on the vacuum machine and the model on the base plate.
5. Swing the heating element over the plastic. Observe the material as it heats.
6. Material will sag approximately ½" – this is the optimal thermoforming time.
7. Move the heating element away from the plastic.
8. Turn on the vacuum and lower the plastic over the model.
9. Immediately spray the plastic encased model with Essix Freeze Spray® Coolant. Not only does it cool the plastic, prohibiting further thinning, but it "shrinks" the material around the cast, realizing a tighter fit.
10. Let vacuum continue to run until plastic is cool.
11. Trim and finish appliance as desired.

Heating time may vary depending upon machine. If plastic does not adapt to model, add heating time until adaptation occurs. If plastic "folds" when thermoformed, reduce heating time until material does not fold.

Thickness	Vacuum Heat Time*	Essix® SelectVac™	Drufomat
4mm (.160")	75 seconds	2:30	2:00
5mm (.200")	110 seconds	3:30	2:25

*after preheating element

Manufactured by:
DENTSPLY International
DENTSPLY Raintree Essix
7290 26th Court East
Sarasota, FL 34243 USA
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Biostar and Drufomat are not trademarks of DENTSPLY.

ENG #MKSL RTE-191-14 Rev. 07/14

Protège-dents laminé Essix® pour le sport
(Instructions pour une utilisation sur les dispositifs d'aspiration d'Essix® uniquement)

Emplois indiqués :
Le matériau laminé pour protège-dents de sport Essix® est indiqué pour la fabrication des protège-dents de sport.

Usage prévu :
Le matériau laminé pour protège-dents de sport Essix® est thermoformé pour fabriquer des protège-dents de sport sur mesure.

Contre-indications : Aucune connue.

Mises en garde :
Une durée de chauffage excessive durant le thermoformage causera un fléchissement trop important du plastique dangereux pour l'utilisateur.

Un thermoformage incorrect de l'élément en plastique peut provoquer des fêlures/cassures, donnant des bords coupants et l'aspiration éventuelle de morceaux cassés.

Précautions :
Ce produit ne doit pas être utilisé chez les patients présentant des antécédents d'allergie au plastique.

Conserver les feuilles en plastique dans un local frais et sec.

Usage unique.

Réactions adverses : Aucune connue.

Mode d'emploi :
1. Les protèges-dents pour le sport doivent être coupés au niveau des marges vestibulaires, en laissant les freins. Le palais doit être coupé pour les modèles à arche pleine.
2. IMPORTANT : Pré-chauffer la machine avant utilisation ! Pré-chauffer la machine à vide pendant au moins 3 minutes ou jusqu'à ce que l'élément chauffant soit de couleur orange. (Les temps de chauffage peuvent varier selon les fluctuations électriques et la durée pendant laquelle l'élément chauffant a fonctionné.)
3. Vaporiser le modèle avec un agent séparant pour empêcher que la matière ne colle au modèle.
4. Placer le plastique dans le cadre de la machine à vide et le modèle sur la plaque de base.
5. Mettre l'élément chauffant au dessus du plastique. Surveiller la matière lorsqu'elle chauffe.
6. La matière va fléchir sur environ 1,25 cm, il s'agit là du moment optimal pour le thermoformage.
7. Eloigner l'élément chauffant du plastique.
8. Mettre l'aspiration en marche et abaisser le plastique sur le modèle.
9. Vaporiser immédiatement le modèle enrobé de plastique avec le refroidissant Freeze Spray®. Ceci permet non seulement de refroidir le plastique, pour éviter un amincissement supplémentaire, mais aussi de « rétrécir » la matière autour du moule, pour un moulage plus précis.
10. Laisser l'aspiration en marche jusqu'à ce que le plastique refroidisse.
11. Couper et finir l'appareil en fonction.

La durée de chauffage peut varier selon la machine. Si le plastique ne s'adapte pas au modèle, augmenter la durée de chauffage jusqu'à l'adaptation. Si le plastique « se plie » lorsqu'il est thermoformé, réduire le temps de chauffage en conséquence.

Epaisseur	Temps de chauffage*	Essix® SelectVac™	Drufomat
4,0mm (0,160")	75 secondes	2:30	2:00
5,0mm (0,200")	110 secondes	3:30	2:25

*après le pré-chauffage

Fabriqué par :
DENTSPLY International
DENTSPLY Raintree Essix
7290 26th Court East
Sarasota, FL 34243 USA
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Biostar et Drufomat ne sont pas des marques déposées de DENTSPLY. FRA #MKSL RTE-191-14 Rev. 07/14

Materiale laminato Essix® per paradenti sportivi
(istruzioni per l'utilizzo solo su macchine per vuoto Essix®)

Indicazioni d'uso:
Il materiale laminato Essix® per paradenti sportivi è indicato per la fabbricazione di paradenti per uso sportivo.

Uso previsto:
Il materiale laminato Essix® per paradenti sportivi è termoformato per la fabbricazione di paradenti individuali per l'attività sportiva.

Controindicazioni: Nessuna nota.

Avvertenze:
Un eccessivo tempo di riscaldamento durante la termoformatura fa sì che la plastica si incurvi eccessivamente e comporta potenziali lesioni all'operatore.

Una termoformatura impropria dell'apparecchio in plastica potrebbe causare incrinatura/rottura dell'apparecchio, con conseguenti bordi affilati, parti allentate e possibile aspirazione di parti.

Precauzioni:
I pazienti con anamnesi di reazioni allergiche alla plastica non devono utilizzare questo prodotto.

Conservare i fogli di plastica in un ambiente fresco e asciutto.

Esclusivamente monouso.

Reazioni avverse: Nessuna nota.

Istruzioni per l'uso:
1. I paradenti sportivi devono essere modificati sulla parte superiore dei margini vestibolari, lasciando i frenuli e il vestibolo. I modelli ad arco completo dovranno avere il palato rimosso per fresatura.
2. IMPORTANTE: Preriscaldare la macchina prima dell'utilizzo! Preriscaldare la macchina per vuoto per almeno 3 minuti o fino a quando l'elemento riscaldante assume un colore arancione pieno. (I tempi di riscaldamento potrebbero variare a seconda delle fluttuazioni di corrente o della durata del periodo per cui l'elemento riscaldante è stato lasciato acceso.)
3. Spruzzare il modello con un mezzo di separazione per evitare che il materiale aderisca al modello.
4. Collocare la plastica nel telaio sulla macchina per vuoto e il modello sulla placca base.
5. Ruotare l'elemento riscaldante sulla plastica. Controllare il materiale durante la fase di riscaldamento.
6. Il materiale si incurva di circa 1,3cm (½"): questo è il tempo ottimale di termoformatura.
7. Allontanare l'elemento riscaldante dalla plastica.
8. Applicare il vuoto e abbassare la plastica sul modello.
9. Spruzzare immediatamente il modello calcato in plastica col refrigerante Essix Freeze Spray®. Raffredda la plastica, impedendo un ulteriore assottigliamento e "ritira" il materiale attorno al calco, realizzando una perfetta aderenza.
10. Continuare ad applicare il vuoto fino a quando la plastica sia fredda.
11. Rifilare e rifinire l'apparecchio in base alle esigenze.

Il tempo di riscaldamento potrebbe variare a seconda della macchina. Se la plastica non si adatta al modello, aggiungere tempo di riscaldamento fino a quando si verifica l'adattamento. Se la plastica "si piega" quando è termoformata, ridurre il tempo di riscaldamento fino a quando il materiale non si piega.

Spessore	Tempo per il riscaldamento sotto vuoto*	Essix® SelectVac™	Drufomat
4,0mm (0,160")	75 secondi	2:30	2:00
5,0mm (0,200")	110 secondi	3:30	2:25

*dopo l'elemento di preriscaldamento

Produttore:
DENTSPLY International
DENTSPLY Raintree Essix
7290 26th Court East
Sarasota, FL 34243 USA
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Biostar e Drufomat non sono marchi di fabbrica di DENTSPLY. ITA #MKSL RTE-191-14 Rev. 07/14

Essix® Sport-Mundschutzmaterial aus Laminat
(Gebrauchsanleitung nur für Essix® Vakuumgeräte gültig)

Anwendungsbereiche:
Essix® Mundschutz-Laminatmaterial ist für die Herstellung von Sportmundschutzen vorgesehen.

Verwendungszweck:
Das tiefgezogene Essix® Mundschutz-Laminatmaterial dient der Herstellung von individuellen Sportmundschutzen.

Gegenanzeige: Nicht bekannt.

Achtung:
Eine zu lange Erwärmungszeit während des Tiefziehens kann den Kunststoff überlaufen lassen und eine Verletzungsgefahr für den Laboranten darstellen.

Unsachgemäßes Tiefziehen der Kunststoffapparatur kann zu Rissen oder zum Brechen der Apparatur führen, wodurch es zu scharfen Kanten, losen Teilen und einer möglichen Aspiration der Teile kommen kann.

Vorsichtsmaßnahmen:
Patienten mit anamnestisch bekannten allergischen Reaktionen auf Kunststoffe sollten dieses Produkt nicht verwenden.

Bewahren Sie die Kunststoffplatten an einem kühlen trockenen Ort auf.

Nur einmal verwenden.

Nebenwirkungen: Nicht bekannt.

Gebrauchsanweisung:
1. Sport-Mundschütze sollten nach oben, zum vestibulären Rand, getrimmt werden und das Frenum frei lassen. Vollständige Einkiefermodelle sollten den Gaumen ausgearbeitet haben.
2. WICHTIG: Heizen Sie das Gerät vor dem Gebrauch vor! Heizen Sie das Vakuumgerät mindestens 3 Minuten vor oder bis das Heizelement eine kräftig orange Farbe erreicht. (Heizdauer kann mit den Stromschwankungen oder der Einschaltdauer des Heizelements variieren).
3. Sprühen Sie das Modell mit Isoliermittel ein, um zu verhindern, dass das Material am Modell klebt.
4. Geben Sie den Kunststoff in den Rahmen des Vakuumgeräts und das Modell auf die Basisplatte.
5. Schwenken Sie das Heizelement über den Kunststoff. Beobachten Sie das Material beim Erwärmen.
6. Das Material wird etwa ½" verlaufen – das ist die optimale Tiefziehzeit.
7. Entfernen Sie das Heizelement vom Kunststoff.
8. Schalten Sie das Vakuum ein und lassen Sie den Kunststoff herunter auf das Modell.
9. Besprühen Sie das mit Kunststoff eingehüllte Modell sofort mit Essix Freeze Spray® Kühlmittel. Es wird nicht nur der Kunststoff gekühlt und weiteres Verdünnen verhindert, es lässt auch das Material um den Abguss herum schrumpfen und führt zu einem festeren Sitz.
10. Halten Sie das Vakuum aufrecht, bis der Kunststoff abgekühlt ist.
11. Trimmen Sie die Apparatur und stellen sie nach Wunsch fertig.

Die Heizdauer kann in Abhängigkeit von dem Gerät variieren. Wenn sich der Kunststoff nicht an das Modell anpasst, erhöhen Sie die Heizdauer bis die Anpassung erfolgt. Wenn sich der Kunststoff beim Tiefziehen „faltet", reduzieren Sie die Heizdauer, bis sich das Material nicht mehr faltet.

Stärke	Heizdauer im Vakuum*	Essix® SelectVac™	Drufomat
4,0mm (,160")	75 Sekunden	2:30	2:00
5,0mm (,200")	110 Sekunden	3:30	2:25

*nach Vorheizen des Elements

Hergestellt von:
DENTSPLY International
DENTSPLY Raintree Essix
7290 26th Court East
Sarasota, FL 34243 USA
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Biostar und Drufomat sind keine Handelsmarken von DENTSPLY. DEU #MKSL RTE-191-14 Rev. 07/14